

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
2. Oktober 2003 (02.10.2003)

PCT

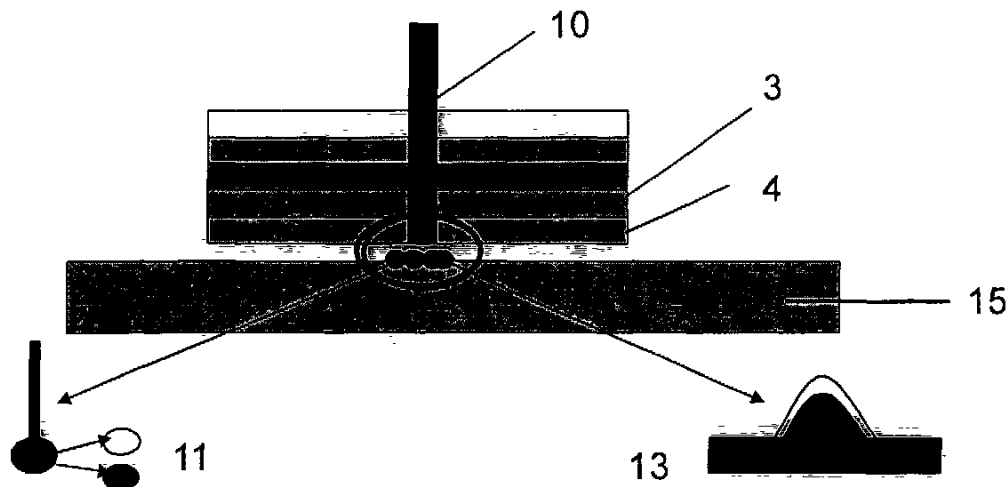
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/080335 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B32B 27/20, B41M 5/26, C08K 3/22, B44C 1/17, G09F 3/02
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP03/01882
- (22) Internationales Anmeldedatum:
25. Februar 2003 (25.02.2003)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
102 13 111.2 23. März 2002 (23.03.2002) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): TESA AG [DE/DE]; Quickbornstrasse 24, 20253 Hamburg (DE).
- (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KOOPS, Arne [DE/DE]; Schulstrasse 31, 23881 Breitenfelde (DE). RE-ITER, Sven [DE/DE]; Lämmersieth 39, 22305 Hamburg (DE).
- (74) Gemeinsamer Vertreter: TESA AG; Quickbornstrasse 24, 20253 Hamburg (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (national): JP, US.
- (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SI, SK, TR).
- Veröffentlicht:
— mit internationalem Recherchenbericht

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: MULTI-LAYER LASER TRANSFER FILM FOR THE PERMANENT LABELING OF COMPONENTS

(54) Bezeichnung: MEHRSCHICHTIGE LASER-TRANSFERFOLIE ZUM DAUERHAFTEN BESCHRIFTEN VON BAUTEILEN



(57) Abstract: The invention relates to a multi-layer laser transfer film for the permanent labeling of components, comprising at least one support layer, whereby a first adhesive layer is at least partly provided on the underside of the support layer, characterised in that on the side of the support layer for the laser transfer film on which the first adhesive layer is provided, at least two pigment layers containing a laser-sensitive pigment are at least partly provided, whereby the concentration of the laser-sensitive pigment in the pigment layers varies.

(57) Zusammenfassung: Mehrschichtige Laser-Transferfolie zum dauerhaften Beschriften von Bauteilen aus zumindest einer Trägerschicht, wobei auf der unteren Seite der Trägerschicht eine erste Klebeschicht zumindest partiell vorhanden ist, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Seite der Trägerschicht der Laser-Transferfolie, auf der sich die erste Klebeschicht befindet, wenigstens zwei ein lasersensibles Pigment enthaltende Pigmentschichten zumindest partiell vorhanden sind, wobei die Konzentrationen des lasersensiblen Pigments in den Pigmentschichten unterschiedlich sind.

WO 03/080335 A1



Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

5

Beschreibung

Mehrschichtige Laser-Transferfolie zum dauerhaften Beschriften von Bauteilen

10

Die Erfindung betrifft eine mehrschichtige Laser-Transferfolie zum dauerhaften Beschriften von Bauteilen aus zumindest einer Trägerschicht, wobei auf der unteren Seite der Trägerschicht eine erste Klebeschicht zumindest partiell vorhanden ist, auf der zumindest

15 zwei Pigmentschichten aufgebracht sind.

Zur Kennzeichnung von Bauteilen an Fahrzeugen, Maschinen, elektrischen und elektronischen Geräten finden unter anderem technische Etiketten Verwendung, so als Typenschilder, als Steueretiketten für Prozeßabläufe sowie als Garantie- und Prüfplaketten.

20

Die Kennzeichnung mittels Laseretiketten und bedruckter oder lackierter Metallschilder besitzt gerade in der Automobilindustrie, insbesondere für hochwertige Markierungen, einen zunehmenden Stellenwert. Auf diese Weise werden Informationen und Hinweise wie Reifendruck oder Treibstoffart für den späteren Nutzer auf verschiedensten Bauteilen des Automobils platziert. Auch in den vorgeschalteten Fertigungsstufen können wichtige Produktionsdaten über ein Laseretikett transportiert werden.

25

Für diese Anwendung kann das Etikett mit einem Barcode beschriftet werden. Durch ein geeignetes Lesegerät erhält ein Montageteam die Möglichkeit, direkt an der Fertigungsstraße Informationen über Modell, Farbe und Sonderausstattung durch den Barcode aus-

30 zulesen.

Neben diesen Standardinformationen werden aber auch sensible Sicherheitsdaten wie Fahrgestell- und Identifikationsnummern durch Etiketten am Fahrzeug platziert. Im Falle

von Diebstahl oder Unfall sind diese Informationen für eine Rückverfolgung von Fahrzeug und Fertigungsstufen von großer Bedeutung.

Das eingesetzte Etikettenmaterial muß daher, um Manipulationsversuchen entgegenzuwirken, möglichst fälschungssicher sein. Es darf sich nicht zerstörungsfrei vom Verklebungsgrund ablösen.

Zusätzliche Sicherheit wird über die hohe Bruchigkeit des Materials in Kombination mit hohen Klebkraften erreicht. Die Klebkraft des Materials auf dem Haftgrund spielt eine große Rolle. Sie ist für den Widerstand gegen einen Manipulationsversuch durch Ablösen ausschlaggebend.

Neben dem Standardmaterial gibt es modifizierte Etiketten, die durch weitere Sicherheitsmerkmale wie Prägungen, Hologramme oder einen bleibenden UV-Abdruck (footprint) eine Nachahmung des Materials unmöglich machen sollen.

Leistungsfähige steuerbare Laser zum Einbrennen von Markierungen wie Schriften, Codierungen und dergleichen sind verbreitet. An das zu beschriftende beziehungsweise das zur Beschriftung eingesetzte Material werden unter anderem folgende Anforderungen gestellt:

- Es soll schnell beschriftbar sein.
- Es soll ein hohes räumliches Auflösungsvermögen erreicht werden.
- Es soll in der Anwendung möglichst einfach sein.
- Die Zersetzungsprodukte sollen nicht korrosiv wirken.

Darüber hinaus werden für besondere Fälle zusätzliche Eigenschaftsmerkmale gefordert:

- Die mittels Belaserung hergestellten Zeichen sollen so kontrastreich sein, daß sie auch unter ungünstigen Bedingungen über weite Entfernungen fehlerfrei gelesen werden können.
- Hohe Temperaturbeständigkeit soll gegeben sein, beispielsweise bis über 200 °C.
- Gute Beständigkeit gegen Bewitterung, Wasser und Lösungsmittel ist erwünscht.

Beim Einsatz von flachen, scharfen Klingen gelingt es, Etiketten vollständig vom Substrat abzutrennen. Besonders auf Kunststoffuntergründen wie Polyethylen oder Polypropylen zeigt der Verbund zwischen Klebmasse und Untergrund Schwächen.

- 5 Trotz einer erhöhten Klebkraft auf metallischen oder lackierten Substraten ist es auch dort möglich, durch Einsatz spezieller Werkzeuge einen Teil der Etiketten ohne Zerstörung abzulösen. Ein spezielles Klingenwerkzeug kann in einem flachen Winkel unter das Etikett geführt werden. Durch vorsichtige Schneidebewegungen ist es möglich, eine Kante anzuheben, wodurch ein so genannter Anfasser entsteht. Auf diese Weise erzeugt man einen Angriffspunkt, der ein Ablösen vereinfacht.
- 10 Etiketten weisen somit einen prinzipiellen Nachteil auf.

- 15 Falls die Beschriftungen nicht mit einem Laseretikett auf das Bauteil aufgebracht werden sondern mittels Aufdruck, besteht für Dritte leicht die Möglichkeit die Beschriftung abzuwaschen oder abzurubbeln. Auch reicht oft das einfache Reiben des beschrifteten Gegenstands an einem zweiten Gegenstand, zum Beispiel einer Verpackung, um die einzelnen Buchstaben oder Ziffern zu schwächen.

- 20 Aufgabe der Erfindung ist es, eine mehrschichtige Laser-Transferfolie zu schaffen, die das schnelle und präzise Beschriften beliebiger Bauteile ermöglicht, die der genannten Forderung der verbesserten Fälschungssicherheit gerecht wird, die selbst mit Hilfe eines Schneidewerkzeugs nicht zerstörungsfrei ablösbar ist, dabei weiterhin insbesondere hohen Kontrast, hohes Auflösungsvermögen, hohe Temperaturbeständigkeit und ein-
25 fache Anwendungsmöglichkeiten aufweist.

- Gelöst wird diese Aufgabe durch eine mehrschichtige Laser-Transferfolie, wie sie gemäß Hauptanspruch beschrieben ist. Gegenstand der Unteransprüche sind besonders vorteilhafte Ausführungsformen des Erfindungsgegenstands sowie Verwendungen desselben.
- 30

- Dementsprechend betrifft die Erfindung eine mehrschichtige Laser-Transferfolie zum dauerhaften Beschriften von Bauteilen aus zumindest einer Trägerschicht, wobei auf der Seite der Trägerschicht der Laser-Transferfolie, auf der sich die erste Klebeschicht befindet, wenigstens zwei ein lasersensibles Pigment enthaltende Pigmentschichten zumin-
35

dest partiell vorhanden sind und wobei die Konzentrationen des lasersensiblen Pigments in den Pigmentschichten unterschiedlich sind.

5 Vorzugsweise handelt es sich um zwei Pigmentschichten, wobei insbesondere die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht näheren Pigmentschicht geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pigmentschicht.

10 Weiter vorzugsweise handelt es sich um drei Pigmentschichten, wobei insbesondere die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht näheren Pigmentschicht geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pigmentschicht, die wiederum geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der äußeren Pigmentschicht.

15

In weiteren vorteilhaften Ausführungsformen mit mehr als drei Pigmentschichten wird bevorzugt, wenn mit der Zunahme der Entfernung der einzelnen Pigmentschicht von der Trägerschicht die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der jeweiligen Pigmentschicht zunimmt.

20

In einer besonders hervorragenden Ausgestaltung die Konzentration des lasersensiblen des lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht nächsten Pigmentschicht zwischen 0,25 Gew.-% bis 0,75 Gew.-%, insbesondere 0,5 Gew.-%, die Konzentration
25 des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pigmentschicht zwischen 0,75 Gew.-% bis 1,25 Gew.-%, insbesondere 1 Gew.-%, sowie die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der dritten Pigmentschicht zwischen 1,5 Gew.-% bis 2,5 Gew.-%, insbesondere 2 Gew.-%, beträgt.

30

Weiter vorzugsweise enthalten die Pigmentschichten neben den lasersensiblen Pigmenten ein Glasflußpigment und einen Absorber.

Die Klebmasse wird bevorzugt vollflächig auf die Trägerschicht aufgetragen, kann aber je nach Anwendungsfall auch partiell beschichtet werden. Wird die erste Pigmentschicht aufgebracht, so kann diese zum einen im direkten Kontakt mit der Trägerschicht sein, zum anderen aber auch auf der ersten Klebeschicht aufliegen, und zwar unabhängig davon, ob die erste Pigmentschicht ebenfalls partiell aufgetragen ist.

Vergleichbares gilt für die zweite Pigmentschicht sowie alle gegebenenfalls folgenden Pigmentschichten. Die zweite und die weiteren Pigmentschichten werden jeweils auf die zuvor aufgetragenen Schichten beschichtet, je nach Anwendungsfall partiell oder vollflächig. Je nach Art des Auftrags sowie der Verteilung der jeweils darunterliegenden Schichten ergeben sich unterschiedlichste Variationen im Aufbau der Laser-Transferfolie.

Vorzugsweise besteht das Grundgerüst der das lasersensible Pigment enthaltenden Schichten ebenfalls aus dem Kleber der ersten Klebeschicht, so daß die erste Klebeschicht und die Pigmentschichten eine einzige homogene Schicht bilden. Lediglich im Randbereich der homogenen Schicht, und zwar auf der der Trägerschicht abgewandten Seite, sind in einem insbesondere vergleichsweise schmalen Bereich der homogenen Schicht die lasersensiblen Pigmente in unterschiedlicher Konzentration verteilt. Es bilden sich demgemäß zwei oder mehrere Grenzschichten.

Um die Haftungseigenschaften der mehrschichtigen Laser-Transferfolie auf dem zu beschriftenden Bauteil weiter zu verbessern, ist vorzugsweise eine zweite Klebstoffschicht auf die das lasersensible Pigment enthaltende zweite beziehungsweise dritte Pigmentschicht aufgetragen.

Insbesondere kann die zweite Klebstoffschicht in Form von Dots oder im Siebdruck aufgebracht sein, gegebenenfalls auch als Randbedruckung, so daß die Transferfolie in beliebiger Art und Weise auf dem Untergrund verklebt werden kann.

Vorzugsweise werden die Dicken der einzelnen Schichten gewählt aus folgenden Bereichen:

Trägerschicht (bevorzugt PET)	12 µm bis 240 µm, besonders 100 µm bis 200 µm
-------------------------------	---

Klebmasse (bevorzugt Acrylat)	5 µm bis 45 µm, besonders 25 µm bis 35 µm
erste Pigmentschicht	1 µm bis 10 µm, besonders 2 µm bis 5 µm
zweite Pigmentschicht	1 µm bis 10 µm, besonders 2 µm bis 5 µm
dritte Pigmentschicht	1 µm bis 10 µm, besonders 2 µm bis 5 µm

5

Die Folien, die erfindungsgemäß als Trägermaterial Verwendung finden sollen, sollten transparent und/oder transluzent sein, zumindest müssen sie derart gestaltet sein, daß eine Absorption des Laserstrahls, der zu einer Zerstörung derselben führen würde, ausgeschlossen ist.

10

Insbesondere ist es wünschenswert, wenn das Trägermaterial innerhalb des Wellenlängenbereichs von 530 bis 1064 nm kein Licht absorbiert.

15 Erfindungsgemäß als Trägermaterial lassen sich vorzugsweise Folien einsetzen, die in einer weiteren hervorragend ausgestalteten Variante der Erfindung transparent sind, insbesondere monoaxial und biaxial gereckte Folien auf Basis von Polyolefinen, dann Folien auf Basis von gerecktem Polyethylen oder gereckten Copolymeren, enthaltend Ethylen- und/oder Polypropyleneinheiten, gegebenenfalls auch PVC-Folien, Folien auf Basis von
20 Vinylpolymeren, Polyamiden, Polyester, Polyacetalen, Polycarbonaten.
Insbesondere PET-Folien sind hervorragend als Träger geeignet.

Auch Folien auf Basis von gerecktem Polyethylen oder gereckten Copolymeren, enthaltend Ethylen- und/oder Polypropyleneinheiten, lassen sich als Trägerfolie erfindungsgemäß einsetzen.

25

Monoaxial gerecktes Polypropylen zeichnet sich durch seine sehr hohe Reißfestigkeit und geringe Dehnung in Längsrichtung aus. Bevorzugt zur Herstellung der erfindungsgemäßen Etiketten sind monoaxial gereckte Folien auf Basis von Polypropylen.

30

Besonders bevorzugt für die erfindungsgemäßen Laser-Transferfolien sind einschichtige, biaxial oder monoaxial gereckte Folien und mehrschichtige, biaxiale oder monoaxiale Folien auf Basis von Polypropylen, die einen ausreichend festen Verbund zwischen den Schichten aufweisen, da ein Delaminieren der Schichten während der Anwendung
35 nachteilig ist.

35

Folien auf Basis von Hart-PVC werden zur Herstellung von Laser-Transferfolien ebenso verwendet wie Folien auf Basis von Weich-PVC.

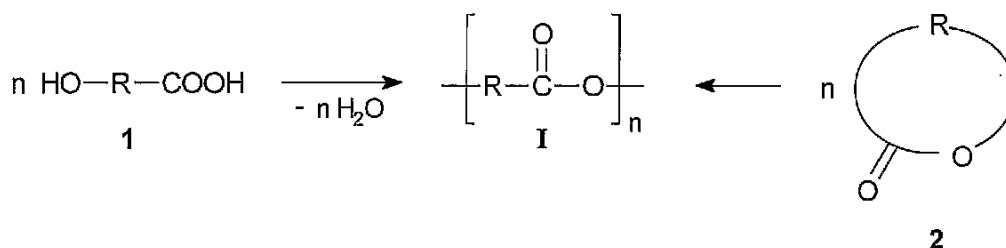
- 5 Für die erfindungsgemäßen Laser-Transferfolien werden vorzugsweise Folien verwendet auf Basis von Hart-PVC.

Folien auf Polyesterbasis, zum Beispiel Polyethylterephthalat sind ebenfalls bekannt und können ebenso zur Herstellung der erfindungsgemäßen Transferfolien eingesetzt werden.

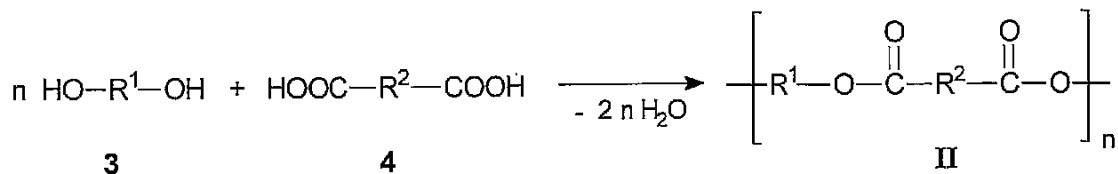
Polyester sind Polymere, deren Grundbausteine durch Ester-Bindungen ($-\text{CO}-\text{O}-$) zusammengehalten werden. Nach ihrem chemischen Aufbau lassen sich die sogenannten Homopolyester in zwei Gruppen einteilen,

- die Hydroxycarbonsäure-Typen (AB-Polyester) und
- die Dihydroxy-Dicarbonsäure-Typen (AA-BB-Polyester).

Erstere werden aus nur einem einzigen Monomer durch zum Beispiel Polykondensation einer ω -Hydroxycarbonsäure 1 oder durch Ringöffnungspolymerisation cyclischer Ester (Lactone) 2 hergestellt, zum Beispiel



- 25 Der Aufbau letzterer erfolgt dagegen durch Polykondensation zweier komplementärer Monomerer, zum Beispiel einem Diol 3 und einer Dicarbonsäure 4:



Verzweigte und vernetzte Polyester werden bei der Polykondensation von drei- oder mehrwertigen Alkoholen mit polyfunktionellen Carbonsäuren erhalten. Zu den Polyestern werden allgemein auch die Polycarbonate (Polyester der Kohlensäure) gerechnet.

AB-Typ-Polyester (I) sind u. a. Polyglykolsäuren (Polyglykole, $\text{R} = \text{CH}_2$), Polymilchsäuren (Polylactide, $\text{R} = \text{CH}-\text{CH}_3$), Polyhydroxybuttersäure [Poly(3-hydroxybuttersäure), $\text{R} = \text{CH}(\text{CH}_3)-\text{CH}_2$], Poly(ϵ -caprolacton)e [$\text{R} = (\text{CH}_2)_5$] und Polyhydroxybenzoesäuren ($\text{R} = \text{C}_6\text{H}_4$).

Rein aliphatische AA-BB-Typ-Polyester (II) sind Polykondensate aus aliphatischen Diolen und Dicarbonsäuren, die u. a. als Produkte mit endständigen Hydroxy-Gruppen (als Polydirole) für die Herstellung von Polyesterpolyurethanen eingesetzt werden [zum Beispiel Polytetramethylenadipat; $\text{R}_1 = \text{R}_2 = (\text{CH}_2)_4$].

Mengenmäßig größte technische Bedeutung haben AA-BB-Typ-Polyester aus aliphatischen Diolen und aromatischen Dicarbonsäuren, insbesondere die Polyalkylenterephthalate [$\text{R}_2 = \text{C}_6\text{H}_4$, mit Polyethylenterephthalat (PET) $\text{R}_1 = (\text{CH}_2)_2$, Polybutylenterephthalat (PBT) $\text{R}_1 = (\text{CH}_2)_4$ und Poly(1,4-cyclohexandimethylenterephthalat)e (PCDT) $\text{R}_1 = \text{CH}_2-\text{C}_6\text{H}_{10}-\text{CH}_2$] als wichtigste Vertreter. Diese Typen von Polyester können durch Mitverwenden anderer aromatischer Dicarbonsäuren (zum Beispiel Isophthalsäure) beziehungsweise durch Einsatz von Diol-Gemischen bei der Polykondensation in ihren Eigenschaften breit variiert und unterschiedlichen Anwendungsgebieten angepaßt werden.

Rein aromatische Polyester sind die Polyarylate, zu denen u. a. die Poly(4-hydroxybenzoesäure) (Formel I, $\text{R} = \text{C}_6\text{H}_4$), Polykondensate aus Bisphenol A und Phthalsäuren (Formel II, $\text{R}_1 = \text{C}_6\text{H}_4-\text{C}(\text{CH}_3)_2-\text{C}_6\text{H}_4$, $\text{R}_2 = \text{C}_6\text{H}_4$) oder auch solche aus Bisphenolen und Phosgen gehören.

Die Klebmasse der ersten und zweiten Klebeschicht der erfindungsgemäßen Laser-Transferfolien kann eine Selbstklebmasse auf Basis von Naturkautschuk, PUR, Acrylaten oder Styrol-Isopren-Styrol-Blockcolymere sein.

- 5 Die Verwendung von Klebmassen auf Basis von Naturkautschuk, Acrylaten oder Styrol-Isopren-Styrol ist bekannt, was auch zum Beispiel im „Handbook of pressure sensitive adhesive technology, second edition, herausgegeben durch Donatas Satas, Van Nostrand Reinhold, New York, 1989 beschrieben wird.
- 10 Als selbstklebende Masse kommt insbesondere eine handelsübliche druckempfindliche Klebmasse auf PUR, Acrylat- oder Kautschukbasis zum Einsatz.

Besonders vorteilhaft hat sich als Klebmasse eine solche auf Acrylathotmelt-Basis erwiesen, die einen K-Wert von mindestens 20 aufweist, insbesondere größer 30, erhält-
15 lich durch Aufkonzentrieren einer Lösung einer solchen Masse zu einem als Hotmelt verarbeitbaren System.

Das Aufkonzentrieren kann in entsprechend ausgerüsteten Kesseln oder Extrudern stattfinden, insbesondere beim damit einhergehenden Entgasen ist ein Entgasungsextruder
20 bevorzugt.

Eine derartige Klebmasse ist in der DE 43 13 008 A1 dargelegt, auf deren Inhalt hiermit Bezug genommen wird und deren Inhalt Teil dieser Offenbarung und Erfindung wird. Diesen auf diesem Wege hergestellten Acrylatmassen wird in einem Zwischenschritt das
25 Lösungsmittel vollständig entzogen.

Zusätzlich werden dabei weitere leichtflüchtige Bestandteile entfernt. Nach der Beschichtung aus der Schmelze weisen diese Massen nur noch geringe Anteile an flüchtigen Bestandteilen auf. Somit können alle in der oben angeführten Schrift beanspruchten Monomere/Rezepturen übernommen werden. Ein weiterer Vorteil der beschriebenen
30 Massen ist darin zu sehen, daß diese einen hohen K-Wert und damit ein hohes Molekulargewicht aufweisen. Dem Fachmann ist bekannt, daß sich Systeme mit höheren Molekulargewichten effizienter vernetzen lassen. Damit sinkt entsprechend der Anteil an flüchtigen Bestandteilen.

Die Lösung der Masse kann 5 bis 80 Gew.-%, insbesondere 30 bis 70 Gew.-% Lösungsmittel enthalten.

Vorzugsweise werden handelsübliche Lösungsmittel eingesetzt, insbesondere niedrig
5 siedende Kohlenwasserstoffe, Ketone, Alkohole und/oder Ester.

Weiter vorzugsweise werden Einschnecken-, Zweischnecken- oder Mehrschneckenextruder mit einer oder insbesondere zwei oder mehreren Entgasungseinheiten eingesetzt.
In der Klebmasse auf Acrylathotmelt-Basis können Benzoinderivate einpolymerisiert
10 sein, so beispielsweise Benzoinacrylat oder Benzoinmethacrylat, Acrylsäure- oder Methacrylsäureester. Derartige Benzoinderivate sind in der EP 0 578 151 A1 beschrieben.

Die Klebmasse auf Acrylathotmelt-Basis kann aber auch chemisch vernetzt sein.
15

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform werden als Selbstklebmassen Copolymerisate aus (Meth)acrylsäure und deren Estern mit 1 bis 25 C-Atomen, Malein-, Fumar- und/oder Itaconsäure und/oder deren Estern, substituierten (Meth)acrylamiden, Maleinsäureanhydrid und anderen Vinylverbindungen, wie Vinylestern, insbesondere
20 Vinylacetat, Vinylalkoholen und/oder Vinylethern eingesetzt.
Der Restlösungsmittel-Gehalt sollte unter 1 Gew.-% betragen.

Eine Klebmasse, die sich als besonders geeignet zeigt, ist eine niedermolekulare Acrylatschmelzhaftklebmasse, wie sie unter der Bezeichnung acResin UV oder Acronal®,
25 insbesondere Acronal DS 3458, von der BASF geführt wird. Diese Klebmasse mit niedrigem K-Wert erhält ihre anwendungsgerechten Eigenschaften durch eine abschließende strahlenchemisch ausgelöste Vernetzung.

Weiterhin kann eine Klebmasse verwendet werden, die aus der Gruppe der Naturkautschuke oder der Synthesekautschuke oder aus einem beliebigen Blend aus Naturkautschuken und/oder Synthesekautschuken besteht, wobei der Naturkautschuk oder die Naturkautschuke grundsätzlich aus allen erhältlichen Qualitäten wie zum Beispiel Crepe-, RSS-, ADS-, TSR- oder CV-Typen, je nach benötigtem Reinheits- und Viskositätsniveau,
35 und der Synthesekautschuk oder die Synthesekautschuke aus der Gruppe der statistisch copolymerisierten Styrol-Butadien-Kautschuke (SBR), der Butadien-Kautschuke (BR), der

synthetischen Polyisoprene (IR), der Butyl-Kautschuke (IIR), der halogenierten Butyl-Kautschuke (XIIR), der Acrylatkautschuke (ACM), der Etylen-Vinylacetat-Copolymeren (EVA) und der Polyurethane und/oder deren Blends gewählt werden können.

- 5 Weiterhin vorzugsweise können den Kautschuken zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit thermoplastische Elastomere mit einem Gewichtsanteil von 10 bis 50 Gew.-% zugesetzt werden, und zwar bezogen auf den Gesamtelastomeranteil.

Stellvertretend genannt seien an dieser Stelle vor allem die besonders verträglichen Styrol-Isopren-Styrol (SIS)- und Styrol-Butadien-Styrol (SBS)-Typen.

10

Als klebrigmachende Harze sind ausnahmslos alle vorbekannten und in der Literatur beschriebenen Klebharze einsetzbar. Genannt seien stellvertretend die Kolophoniumharze, deren disproportionierte, hydrierte, polymerisierte, veresterte Derivate und Salze, die aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffharze, Terpenharze und Terpenphenolharze. Beliebige Kombinationen dieser und weiterer Harze können eingesetzt werden, um die Eigenschaften der resultierenden Klebmasse wunschgemäß einzustellen. Auf die Darstellung des Wissensstandes im „Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology“ von Donatas Satas (van Nostrand, 1989) sei ausdrücklich hingewiesen.

15

- 20 Kohlenwasserstoffharz ist eine Sammelbezeichnung für thermoplastische, farblose bis intensiv braun gefärbte Polymere mit einer Molmasse von im allgemeinen <2000.

Sie lassen sich nach ihrer Provenienz in drei große Gruppen einteilen: In Petroleum-, Kohlenteer- und Terpenharze. Die wichtigsten Kohlenteerharze sind die Cumaron-Indenharze. Die Kohlenwasserstoffharze werden durch Polymerisation der aus den Rohstoffen isolierbaren ungesättigten Verbindungen gewonnen.

25

Zu den Kohlenwasserstoffharze werden auch durch Polymerisation von Monomeren wie Styrol beziehungsweise durch Polykondensationen (bestimmte Formaldehyd-Harze) zugängliche Polymere mit entsprechend niedriger Molmasse gerechnet. Kohlenwasserstoffharze sind Produkte mit in weiten Grenzen von <0 °C (bei 20 °C flüssige Kohlenwasserstoffharze) bis >200 °C variierendem Erweichungsbereich und einer Dichte von ca. 0,9 bis 1,2 g/cm³.

30

- 35 Sie sind löslich in organischen Lösungsmitteln wie Ethern, Estern, Ketonen und chlorierten Kohlenwasserstoffen, unlöslich in Alkoholen und Wasser.

Unter Kolophoniumharz wird ein natürliches Harz verstanden, das aus dem Rohharz von Koniferen gewonnen wird. Man unterscheidet drei Kolophonium-Typen: Balsamharz als Destillationsrückstand von Terpentinöl, Wurzelharz als Extrakt von Koniferen-Wurzelstöcken und Tallharz, der Destillationsrückstand von Tallöl. Die mengenmäßig größte Bedeutung hat Balsamharz.

Kolophonium ist ein sprödes, transparentes Produkt von roter bis brauner Farbe. Es ist wasserunlöslich, löslich dagegen in vielen organischen Lösungsmitteln wie (chlorierten) aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen, Estern, Ethern und Ketonen sowie in pflanzlichen und mineralischen Ölen. Der Erweichungspunkt von Kolophonium liegt im Bereich von ca. 70 bis 80 °C.

Kolophonium ist ein Gemisch aus ca. 90 % Harzsäuren und 10 % Neutral-Stoffen (Fettsäureester, Terpenalkohole und Kohlenwasserstoffe). Die wichtigsten Kolophonium-Harzsäuren sind ungesättigte Carbonsäuren der Bruttoformel $C_{20}H_{30}O_2$, Abietin-, Neoabietin-, Lävopimar-, Pimar-, Isopimar-, und Palustrinsäure, neben hydrierter und dehydrierter Abietinsäure.

Die Mengenverhältnisse dieser Säuren variieren in Abhängigkeit von der Provenienz des Kolophoniums.

Als Weichmacher können alle bekannten weichmachenden Substanzen eingesetzt werden. Dazu zählen unter anderem die paraffinischen und naphthenischen Öle, (funktionalisierte) Oligomere wie Oligobutadiene, -isoprene, flüssige Nitrilkautschuke, flüssige Terpenharze, pflanzliche und tierische Öle und Fette, Phthalate, funktionalisierte Acrylate.

Zum Zwecke der thermisch induzierten chemischen Vernetzung sind alle vorbekannten thermisch aktivierbaren chemischen Vernetzer wie beschleunigte Schwefel- oder Schwefelspendersysteme, Isocyanatsysteme, reaktive Melamin-, Formaldehyd- und (optional halogenierter) Phenol-Formaldehydharze beziehungsweise reaktive Phenolharz- oder Diisocyanatvernetzungssysteme mit den entsprechenden Aktivatoren, epoxidierte Polyester- und Acrylat-Harze sowie deren Kombinationen einsetzbar.

Die Vernetzer werden vorzugsweise aktiviert bei Temperaturen über 50 °C, insbesondere bei Temperaturen von 100 °C bis 160 °C, ganz besonders bevorzugt bei Temperaturen von 110 °C bis 140 °C.

Die thermische Anregung der Vernetzer kann auch durch IR-Strahlen oder hochenergetische Wechselfelder erfolgen.

Die Klebmassen, die erfindungsgemäß Verwendung finden sollen, sollen transparent und/oder transluzent sein, zumindest müssen sie derart gestaltet sein, daß eine Absorption des Laserstrahls, der zu einer Zerstörung derselben führen würde, ausgeschlossen ist.

Insbesondere ist es wünschenswert, wenn die Klebmasse innerhalb des Wellenlängenbereichs von 530 bis 1064 nm kein Licht absorbiert.

Die erste Pigmentschicht insbesondere mit Glasflußpigment und Absorber sowie dem lasersensiblen Pigment vorzugsweise in Form einer Lösemittelsuspension, zum Beispiel einer Isopropanol-Suspension, auf die erste Klebeschicht aufgetragen, insbesondere in einer Dicke von 2 µm bis 5 µm.

Die zweite Pigmentschicht insbesondere mit Glasflußpigment und Absorber sowie dem lasersensiblen Pigment wird ebenfalls vorzugsweise in Form einer Lösemittelsuspension, zum Beispiel einer Isopropanol-Suspension, auf die erste Pigmentschicht aufgetragen, und zwar insbesondere in einer Dicke von 2 µm bis 5 µm.

Die dritte Pigmentschicht auch insbesondere mit Glasflußpigment und Absorber sowie dem lasersensiblen Pigment wird ebenfalls vorzugsweise in Form einer Lösemittelsuspension, zum Beispiel einer Isopropanol-Suspension, auf die erste Pigmentschicht aufgetragen, und zwar insbesondere in einer Dicke von 2 µm bis 5 µm.

Mit lasersensiblen Pigmenten sollen hier Pigmente gemeint sein, die unter Laserbestrahlung einen Farbumschlag zeigen.

Geeignete lasersensible Additive sind insbesondere Farbpigmente und Metallsalze. Insbesondere finden Pigmente der Firma TherMark Anwendung, zum Beispiel die TherMark-Pigmente ® 120-30 F (schwarz), bei denen es sich um Metalloxide, zum Beispiel Molybdäntrioxid handelt. Des weiteren können Mischungen mehrerer Pigmente oder Abmischungen von Pigmenten mit Glasflußpigmenten, wie sie bei der Firma Merck erhältlich sind, eingesetzt werden, die zu einem Sinterungsprozeß führen können.

Das Additiv kann zusätzlich zu dem bevorzugten Absorber Titandioxid verwendet werden.

Diese Additive werden der Suspension zur Bildung der Schicht (wie zum Beispiel in DE G 81 30 861 beschrieben) insbesondere in der Größenordnung von einigen Promille bis maximal 10 Gew.-%, bevorzugt in Mengen von 0,1 bis 10 Gew.-%, insbesondere von 0,5 bis 6 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Schicht, zugemischt, und zwar ganz besonders vorteilhafterweise in Konzentrationen von 0,5 Gew.-%, 1 Gew.-%, 2,5 Gew.-% und 4 Gew.-%.

10

Weiterhin sind als lasersensible verschiedene Pigmente der Firma Merck (beispielsweise die Perlglanzpigmente EM 143220 und BR 3-01) hervorragend geeignet.

15 Als Glasflußpigment und Absorber werden vorzugsweise eingesetzt Siliziumdioxid oder Gemische wie BaO-CaO-SiO₂.

Folgende Partikelgrößenverteilung der Glasflußpigmente empfiehlt sich für eine erfindungsgemäße Laser-Transferfolie:

20

Type	Beschreibung	Mittlere Korngröße [µm]
SM	Schmale Verteilung	2,5 - 3,5
UF	Dentalpulver, auch silanisiert	0,7 - 1,5

Die folgenden Verteilungen sind möglich, werden aber nicht bevorzugt eingesetzt:

Type	Beschreibung	Mittlere Korngröße [µm]
K	Standard	3,0 - 30,0
FK	Hohe Pulverreinheit	1,0 - 3,5
VT	Breite Verteilung	4,0 - 10,0

25

Glaspulver, wie sie oben dargelegt sind, kann man zum Beispiel von der Firma Schott beziehen.

Bei Nutzung der Standardlaser, speziell der weitverbreiteten Nd-YAG-Festkörperlaser mit einer Wellenlänge von 1,06 μm , dringt der Laserstrahl durch die Trägerschicht und die Klebeschicht und trifft in den Pigmentschichten auf das Glasflußpigment, den Absorber sowie auf das lasersensible Pigment.

Es erfolgt während der Laserbeschriftung der gewünschte Übergang des Metalloxids auf den zu beschriftenden Untergrund, wobei gleichzeitig das Metalloxid mit einer Glas-schicht überzogen wird.

Es kommt zu einem Sinterungsprozeß, in dem das lasersensible Pigment auf den Untergrund übertragen wird und einen dauerhaften und beständigen Verbund mit dem Substrat eingeht.

Es werden scharfe, kontrastreiche Beschriftungen und Kennzeichnungen erhalten.

Zum Auftrag der Klebmasse auf das Trägermaterial sowie zum Auftrag der zumindest zwei Pigmentschichten eignen sich die bekannten direkten und indirekten Auftragsverfahren.

Erwähnt seien das Accugravur-, das Rakel-, das Rollrakel-, das RCC-, das Super Reco-, das RAM-Verfahren, des weiteren die Verwendung einer Lüftbürste und Gießverfahren, sodann Siebdruckverfahren.

Acrylathotmelts lassen sich auf die genannten Träger neben den Standardauftragsverfahren wie Direktbeschichtung aus Düsen, über Walzen u.ä. auch im Transferverfahren auftragen, wie sie unter DE 43 24 748 C2 offenbart werden. Dabei wird die Klebmasse zunächst auf ein endlos umlaufendes, antiadhäsiv ausgerüstetes Gurtband aufgebracht und anschließend in einer Kaschierstation - bei Bedarf unter Verwendung von Druck und Temperatur zur Verbesserung der Masseverankerung - auf das Trägermaterial übertragen.

Prinzipiell ist auch ein Auftrag der Klebmasse aus organischen Lösemitteln oder als wäßrige Dispersion möglich; die ökonomischen und ökologischen Vorteile der Hotmelt-Darreichungsform liegen jedoch der Hand.

Weiterhin können die Klebmasse und die Pigmentschichten rasterpunktförmig mittels Siebdruck (DE 42 37 252 C2), wobei die Klebstoffpünktchen auch unterschiedlich groß und/oder unterschiedlich verteilt sein können (EP 0 353 972 B1), durch Tiefdruck (DE 43 08 649 C2) in Längs- und Querrichtung zusammenhängenden Stegen, durch Raster-
5 druck oder durch Flexodruck aufgebracht werden.

Beide Schichten können vorzugsweise in Kalottenform durch Siebdruck vorliegen oder auch in einem anderen Muster wie Gitter, Streifen, Zickzacklinien und beispielsweise auch durch Tiefdruck aufgebracht sein. Ferner kann sie beispielsweise auch aufgesprüht
10 sein, was ein mehr oder weniger unregelmäßiges Auftragsbild ergibt.

In einer bevorzugten Ausführungsform sind diese in Form von polygeometrischen Kalotten aufgebracht.

Die Kalotten können unterschiedliche Formen aufweisen. Bevorzugt sind abgeflachte
15 Halbkugeln. Weiterhin ist auch der Aufdruck anderer Formen und Muster auf dem Trägermaterial möglich, so beispielsweise ein Druckbild in Form alphanumerischer Zeichenkombinationen oder Muster wie Gitter, Streifen, des weiteren Kumulate der Kalotten und Zickzacklinien.

20 Durch die einzelnen, insbesondere drei Pigmentschichten wird ein verbesserter Schutz der farbgebenden Komponente erzielt. Durch den Konzentrationsgradienten kann die Umhüllung und somit Beständigkeit einer Markierung gegen äußere Einflüsse deutlich verbessert werden.

25 Die erfindungsgemäße mehrschichtige Laser-Transferfolie zeigt hervorragende Eigenschaften, insbesondere viel bessere, als sie die Transferfolien aufweisen, die lasersensitive Pigmente in einer homogenen Verteilung innerhalb der Klebmasseschicht haben. Dort erfolgt eine intensive Laserstrahl-Pigment-Klebmasse-Wechselwirkung. Es kommt
30 zu einer thermischen Belastung, die bis zu einer Zerstörung der Folie (Aufschmelzen) führen kann.

Weiterhin kann die Klebmasse dadurch in ihrer temporären Verklebungseigenschaft (Klebmasseumspulungen) und im Übertrag der Pigmente in oder auf das Bauteil stark
negativ beeinflusst werden.

35

Die erfindungsgemäße Folie zeigt auf Lackierungen und Kunststoffplatten (PP) aufgrund der pigmentierten Grenzschicht zum Verblebungsbauteil die negativen Effekte nicht, aber eine dauerhafte Beschriftung auf dem Bauteil.

- 5 Zusätzliche Vorteile ergeben sich durch geringeren Pigmenteinsatz gegenüber der homogenen Verteilung des Pigments in der gesamten Klebmasse und die daraus resultierenden geringeren Probleme bei der Pigmentdispergierung und eine geringe Laserstrahl-Pigment-Klebmasse-Wechselwirkung.

10

Es wird ein sehr gutes Beschriftungsergebnis erzielt. Es zeigt sich zudem eine überraschend geringe Schmauchbildung. Die Schriftzüge zeigten direkt nach der Beschriftung eine leicht breitere aber stark Kontrastreiche Beschriftung. Nach einem Poliergang läßt der Kontrast ein wenig nach, dafür werden die Konturen der Schrift etwas schärfer.

15

Auch auf rauen Oberflächen läßt sie die erfindungsgemäße Folie hervorragend einsetzen, so beispielsweise auf Keramiksockel von Sicherungen oder allgemein auf Glas.

- 20 Besonders als gestanztes Etikett kommen die Vorzüge voll zum Tragen, das Etikett kann auf dem Bauteil aufgebracht und belasert werden. Nach der Beschriftung wird es abgezogen. Der Vorgang ist beendet.

- 25 Die erfindungsgemäße Lasertransferfolie kann als endlose Rolle, dies in Form einer archimedischen Spirale um zumeist eine Papphülse aufgewickelt ist, und als gestanztes Etikett dargeboten werden. Letzteres kann jede beliebige Gestalt aufweisen, dem jeweiligen Einsatzzweck hervorragend angepaßt.

- 30 Anhand der nachfolgend beschriebenen Figuren wird die erfindungsgemäße Folie in besonders vorteilhaften Ausführungen näher erläutert, ohne damit die Erfindung unnötig einschränken zu wollen. Es zeigen

Figur 1 den Aufbau einer erfindungsgemäßen Folie in Form eines Etiketts, wobei zusätzlich eine zweite Klebstoffsicht aufgebracht ist,

Figur 2 den Vorgang der Beschriftung eines Bauteils unter Verwendung der erfindungsgemäßen Folie.

In Figur 1 ist der Aufbau einer erfindungsgemäßen Folie in Form eines Etiketts gezeigt. Die Folie setzt sich aus der Trägerschicht 1, der ersten Klebstoffsicht 2, die vollflächig dem Trägermaterial 1 aufgebracht ist, aus der ersten Pigmentschicht 3, die ein Glasflußpigment, einen Absorber und ein lasersensibles Pigment enthält, der zweiten Pigmentschicht 4, die ein Glasflußpigment, einen Absorber und ein lasersensibles Pigment enthält sowie der dritten Pigmentschicht 5, die ein Glasflußpigment, einen Absorber und ein lasersensibles Pigment enthält, zusammen.

Der Unterschied zwischen den einzelnen Pigmentschichten 3, 4, 5 besteht darin, daß die Konzentration des lasersensiblen Pigments von der Pigmentschicht 3 zur Pigmentschicht 5 zunimmt.

Die Pigmentschichten 3, 4, 5 sind ebenfalls vollflächig aufgetragen.

Zusätzlich ist eine zweite Klebstoffsicht 6 aufgebracht. Diese Klebstoffsicht 6 ist nur partiell in Form einzelner Kalotten aufgebracht worden.

Diese dienen als Haltepunkte beziehungsweise Positionierhilfe der Folie auf dem Untergrund.

20

Die Figur 2 offenbart den Vorgang der Beschriftung eines Bauteils 15 unter Verwendung der erfindungsgemäßen Folie. Zunächst wird die Laser-Transferfolie, am besten in Form eines Etiketts, auf das Bauteil 15 aufgebracht, wobei durch die Klebeschicht eine Haftung und Fixierung des Etiketts erreicht wird. Anschließend erfolgt die Beschriftung mittels eines Lasers, was durch den roten Zylinder 10 angedeutet ist.

25

In allen Schichten 3,4 nimmt der Absorber die Energie des Lasers 10 auf und leitet diese an die Glaspartikel und das Metalloxid weiter (11). Die Glaspartikel umhüllen schließlich nach dem Aufschmelzen das auf das Bauteil 15 übertragene Metalloxid (13).

30

Nach Beenden des Beschriftungsvorganges wird die Transferfolie entfernt, auf dem Bauteil bleibt die gewünschte Beschriftung 12 zurück, die sich im wesentlichen aus einzelnen Punkten zusammensetzt, die wiederum vom mit einer Glasschicht überzogenen Metalloxidablagerungen bestehen.

Patentansprüche

1. Mehrschichtige Laser-Transferfolie zum dauerhaften Beschriften von Bauteilen aus
zumindest einer Trägerschicht, wobei auf der unteren Seite der Trägerschicht eine
5 erste Klebeschicht zumindest partiell vorhanden ist, dadurch gekennzeichnet, daß auf
der Seite der Trägerschicht der Laser-Transferfolie, auf der sich die erste Klebe-
schicht befindet, wenigstens zwei ein lasersensibles Pigment enthaltende Pigment-
schichten zumindest partiell vorhanden sind, wobei die Konzentrationen des laser-
sensiblen Pigments in den Pigmentschichten unterschiedlich sind.
10
2. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
es sich um zwei Pigmentschichten handelt, wobei insbesondere die Konzentration
des lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht näheren Pigmentschicht
geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pig-
15 mentschicht.
3. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
es sich um drei Pigmentschichten handelt, wobei insbesondere die Konzentration des
lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht näheren Pigmentschicht
20 geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pig-
mentschicht, die wiederum geringer ist als die Konzentration des lasersensiblen Pig-
ments in der äußeren Pigmentschicht.
4. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß
25 die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der ersten, der Trägerschicht
nächsten Pigmentschicht zwischen 0,25 Gew.-% bis 0,75 Gew.-%, insbesondere 0,5
Gew.-%, die Konzentration des lasersensiblen Pigments in der zweiten Pigment-
schicht zwischen 0,75 Gew.-% bis 1,25 Gew.-%, insbesondere 1 Gew.-%, sowie die
Konzentration des lasersensiblen Pigments in der dritten Pigmentschicht zwischen
30 1,5 Gew.-% bis 2,5 Gew.-%, insbesondere 2 Gew.-%, beträgt.
5. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, daß die Pigmentschichten ein Glasflußpigment, einen
Absorber und ein lasersensibles Pigment enthalten.
35

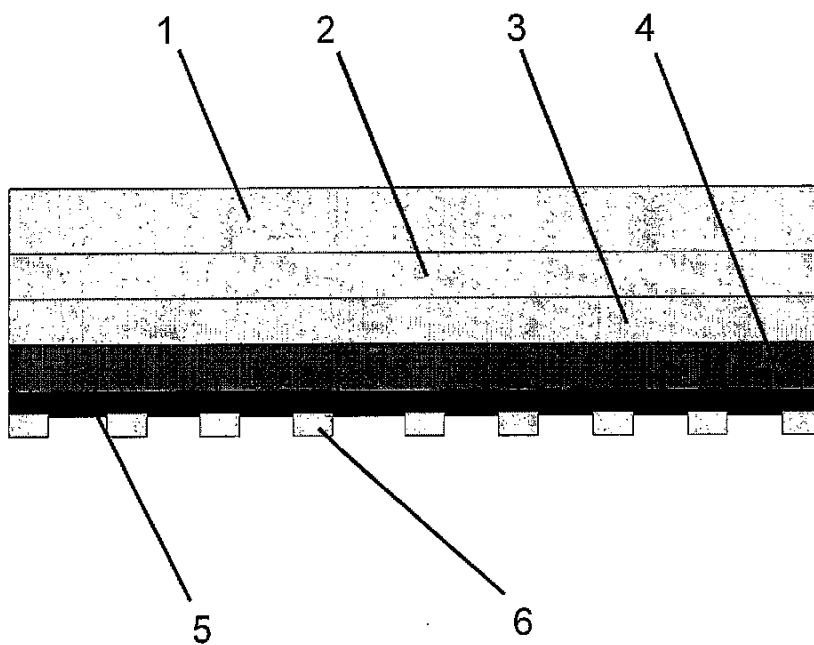
6. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Grundgerüst der Pigmentschichten ebenfalls aus dem Kleber der ersten Klebeschicht besteht, so daß die erste Klebeschicht und die Pigmentschichten eine einzige homogene Schicht bilden.
- 5
7. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß eine zweite Klebstoffsicht auf die äußere, insbesondere zweite Pigmentschicht aufgetragen ist.
- 10
8. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß als Trägermaterial Folien eingesetzt werden, insbesondere monoaxial und biaxial gereckte Folien auf Basis von Polyolefinen, dann Folien auf Basis von gerecktem Polyethylen oder gereckten Copolymeren, enthaltend Ethylen- und/oder Polypropyleneinheiten, gegebenenfalls auch PVC-Folien, PET-Folien,
- 15
- Folien auf Basis von Vinylpolymeren, Polyamiden, Polyester, Polyacetalen, Polycarbonaten, ganz besonders bevorzugt transparente Folien.
9. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß als Klebeschicht eine Selbstklebmasse auf Basis von
- 20
- Naturkautschuk, PUR, Acrylaten oder Styrol-Isopren-Styrol-Blockcopolymeren verwendet wird.
10. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägersicht und die Klebmasse transparent und/oder transluzent sind, zumindest derart, daß eine Absorption des Laserstrahls, der zu einer Zerstörung derselben führen würde, ausgeschlossen ist.
- 25
11. Mehrschichtige Laser-Transferfolie nach den Ansprüchen 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß Farbpigmente und Metallsalze, insbesondere Metalloxide, sowie
- 30
- Mischungen verschiedener Pigmente mit Glaspartikeln in die Grenzschicht eingebracht sind.
12. Verwendung einer mehrschichtigen Laser-Transferfolie nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche zum Aufbringen einer dauerhaften Beschriftung auf Glas,
- 35
- Keramik und/oder Metall.

13. Verwendung einer mehrschichtigen Laser-Transferfolie nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche zum Aufbringen einer dauerhaften Beschriftung auf Lackierungen und Kunststoffplatten.

5

14. Verwendung einer mehrschichtigen Laser-Transferfolie nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche als gestanztes Etikett.

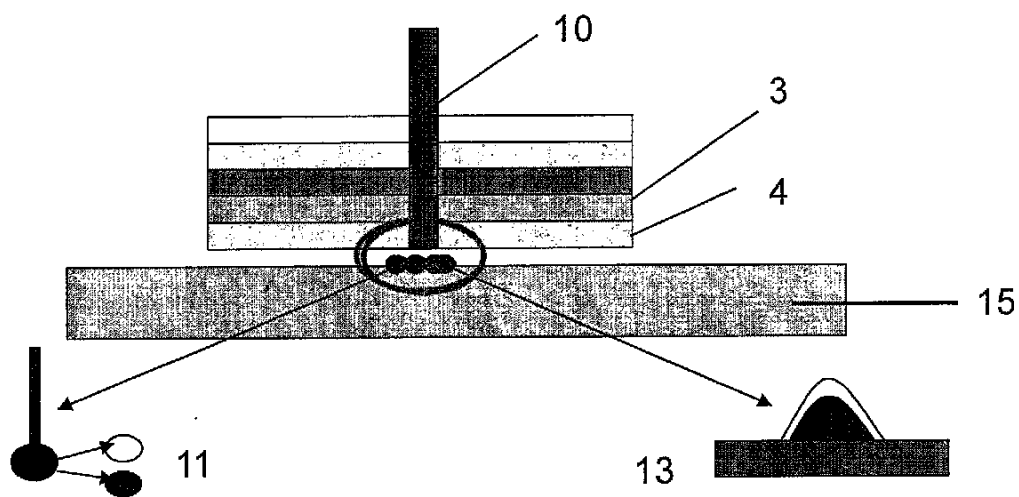
1 / 2



5

Figur 1

2 / 2



Figur 2

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Internat Application No

PCT/EP 03/01882

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B32B27/20 B41M5/26 C08K3/22 B44C1/17 G09F3/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B32B B41M C08K B44C G09F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 688 678 A (BEIERSDORF AG) 27 December 1995 (1995-12-27) column 1-3; claims 1,4,8,9; example 1 ---	1,4,8,9, 11-14
A	EP 0 388 713 A (UNILEVER NV) 26 September 1990 (1990-09-26) column 1, line 46-55; claims 1-4; figure ---	1,8,10
A	WO 97 02948 A (TETRA LAVAL HOLDINGS & FINANCE ;CHIQUET ANDRE (CH)) 30 January 1997 (1997-01-30) claims 1-5,7-10; figure 1 ---	1,2
A	DE 41 34 271 C (LEONHARD KURZ GMBH) 24 December 1992 (1992-12-24) page 3, line 48-51; claim 1 --- -/--	1

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the International filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- * & * document member of the same patent family

Date of the actual completion of the International search

6 June 2003

Date of mailing of the International search report

23/06/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Derz, T

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Internal Application No
PCT/EP 03/01882

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 340 628 A (MCKILLIP BARRON G) 23 August 1994 (1994-08-23) claims 1-6; figures 1,2 ----	7-10
A	EP 0 911 787 A (BEIERSDORF AG) 28 April 1999 (1999-04-28) paragraphs '0017!-'0020!; claims 1-3,6-8 ----	1,12-14
A	DE 39 25 563 A (KRANTZ H GMBH & CO) 7 February 1991 (1991-02-07) claim 1 ----	1
A	EP 0 761 461 A (BASF AG) 12 March 1997 (1997-03-12) claims 1-3,6-9 -----	5,11

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Internationa Application No

PCT/EP 03/01882

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0688678	A	27-12-1995	DE 4421865 A1	04-01-1996
			DE 9421868 U1	13-02-1997
			DE 59500098 D1	06-03-1997
			EP 0688678 A1	27-12-1995
			JP 8054823 A	27-02-1996
			US 5626966 A	06-05-1997
EP 0388713	A	26-09-1990	DE 3909351 C1	29-03-1990
			EP 0388713 A2	26-09-1990
WO 9702948	A	30-01-1997	AU 6134696 A	10-02-1997
			WO 9702948 A1	30-01-1997
DE 4134271	C	24-12-1992	DE 4134271 C1	24-12-1992
			AT 154550 T	15-07-1997
			DE 59208628 D1	24-07-1997
			DK 537668 T3	12-01-1998
			EP 0537668 A2	21-04-1993
			ES 2104788 T3	16-10-1997
			HK 1006297 A1	19-02-1999
			JP 2858513 B2	17-02-1999
			JP 5305763 A	19-11-1993
			US 5985078 A	16-11-1999
US 5340628	A	23-08-1994	NONE	
EP 0911787	A	28-04-1999	DE 19747000 C1	24-12-1998
			DE 59806989 D1	27-02-2003
			EP 0911787 A2	28-04-1999
			US 6241289 B1	05-06-2001
DE 3925563	A	07-02-1991	DE 3925563 A1	07-02-1991
EP 0761461	A	12-03-1997	DE 19531490 A1	27-02-1997
			DE 59601932 D1	24-06-1999
			EP 0761461 A2	12-03-1997
			ES 2133184 T3	01-09-1999

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internat. Aktenzeichen

PCT/EP 03/01882

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B32B27/20 B41M5/26 C08K3/22 B44C1/17 G09F3/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B32B B41M C08K B44C G09F

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 688 678 A (BEIERSDORF AG) 27. Dezember 1995 (1995-12-27) Spalte 1-3; Ansprüche 1,4,8,9; Beispiel 1 ---	1,4,8,9, 11-14
A	EP 0 388 713 A (UNILEVER NV) 26. September 1990 (1990-09-26) Spalte 1, Zeile 46-55; Ansprüche 1-4; Abbildung ---	1,8,10
A	WO 97 02948 A (TETRA LAVAL HOLDINGS & FINANCE ;CHIQUET ANDRE (CH)) 30. Januar 1997 (1997-01-30) Ansprüche 1-5,7-10; Abbildung 1 ---	1,2
A	DE 41 34 271 C (LEONHARD KURZ GMBH) 24. Dezember 1992 (1992-12-24) Seite 3, Zeile 48-51; Anspruch 1 ---	1
	--- -/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

^a Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :^A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist^E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist^L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)^O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht^P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist^T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist^X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden^Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist[&] Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

6. Juni 2003

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

23/06/2003

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Derz, T

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationale Aktenzeichen

PCT/EP 03/01882

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 5 340 628 A (MCKILLIP BARRON G) 23. August 1994 (1994-08-23) Ansprüche 1-6; Abbildungen 1,2 ----	7-10
A	EP 0 911 787 A (BEIERSDORF AG) 28. April 1999 (1999-04-28) Absätze '0017!-'0020!; Ansprüche 1-3,6-8 ----	1,12-14
A	DE 39 25 563 A (KRANTZ H GMBH & CO) 7. Februar 1991 (1991-02-07) Anspruch 1 ----	1
A	EP 0 761 461 A (BASF AG) 12. März 1997 (1997-03-12) Ansprüche 1-3,6-9 -----	5,11

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internat Aktenzeichen

PCT/EP 03/01882

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0688678	A	27-12-1995	DE 4421865 A1	04-01-1996
			DE 9421868 U1	13-02-1997
			DE 59500098 D1	06-03-1997
			EP 0688678 A1	27-12-1995
			JP 8054823 A	27-02-1996
			US 5626966 A	06-05-1997
EP 0388713	A	26-09-1990	DE 3909351 C1	29-03-1990
			EP 0388713 A2	26-09-1990
WO 9702948	A	30-01-1997	AU 6134696 A	10-02-1997
			WO 9702948 A1	30-01-1997
DE 4134271	C	24-12-1992	DE 4134271 C1	24-12-1992
			AT 154550 T	15-07-1997
			DE 59208628 D1	24-07-1997
			DK 537668 T3	12-01-1998
			EP 0537668 A2	21-04-1993
			ES 2104788 T3	16-10-1997
			HK 1006297 A1	19-02-1999
			JP 2858513 B2	17-02-1999
			JP 5305763 A	19-11-1993
			US 5985078 A	16-11-1999
US 5340628	A	23-08-1994	KEINE	
EP 0911787	A	28-04-1999	DE 19747000 C1	24-12-1998
			DE 59806989 D1	27-02-2003
			EP 0911787 A2	28-04-1999
			US 6241289 B1	05-06-2001
DE 3925563	A	07-02-1991	DE 3925563 A1	07-02-1991
EP 0761461	A	12-03-1997	DE 19531490 A1	27-02-1997
			DE 59601932 D1	24-06-1999
			EP 0761461 A2	12-03-1997
			ES 2133184 T3	01-09-1999